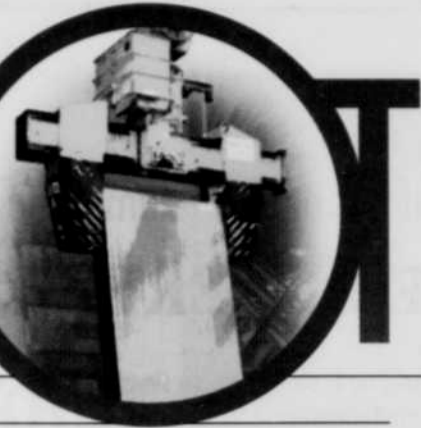


LE LINGOT

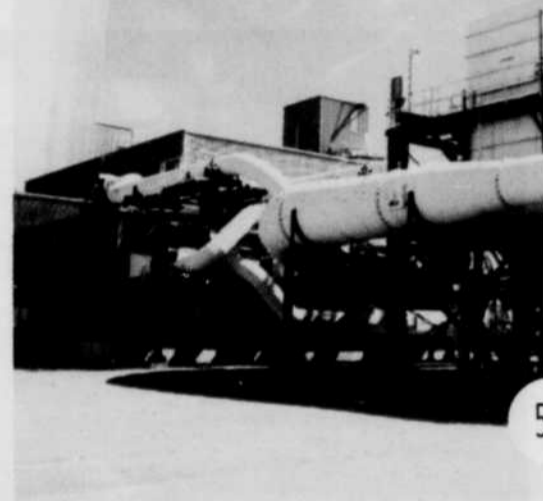


57^e année
Numéro 8

Journal des employés et retraités d'Alcan au Québec

Le vendredi 25 août 2000

DES USINES RECONNUES PAR LE PROGRAMME « SAINT-LAURENT VISION 2000 »



5



USINE ALMA

PREMIÈRE MONDIALE DANS UNE ALUMINERIE

Afin de faciliter la formation des gens qui auront à travailler dans les nouvelles salles de cuves de l'usine Alma, un simulateur de machine de services à l'électrolyse (MSE) a été développé par une équipe multidisciplinaire de formation.

À lire en page 2

2

POUR L'USINE VAUDREUIL, LA MODERNISATION PASSE PAR LA FORMATION

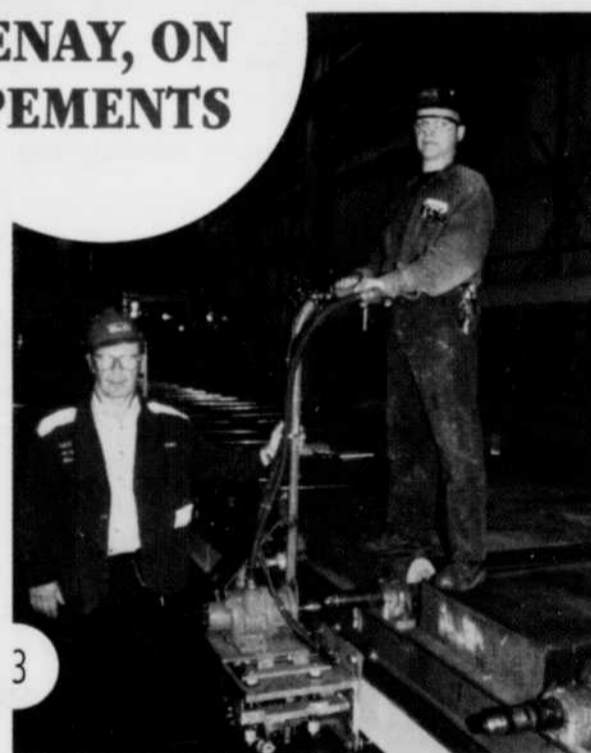
4

À L'USINE SAGUENAY, ON AMÉLIORE LES ÉQUIPEMENTS

GO ! CHANTAL GO !



6



3

Usine Alma



7

LES VISITEURS EN ONT PLEIN LA VUE

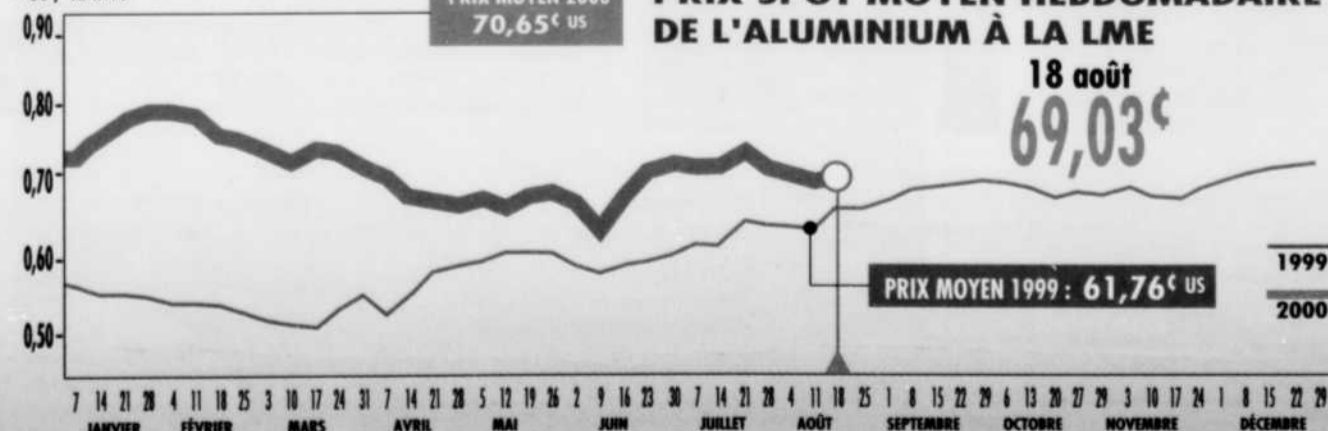
Usine Arvida UN EXPLOIT DIGNE DE MENTION AU CEE

9

APRÈS ISO 9002, ENREGISTREMENT ISO 14001 POUR L'USINE DUBUC

10

c US / la livre





**USINE
ALMA**

Première mondiale dans une aluminerie

UN SIMULATEUR DE MACHINE DE SERVICES À L'ÉLECTROLYSE

Afin de faciliter la formation des gens qui auront à travailler dans les nouvelles salles de cuves de l'usine Alma, un simulateur de machine de services à l'électrolyse (MSE) a été développé par une équipe multidisciplinaire de formation.



Ce simulateur est la reproduction virtuelle de la machine de services à l'électrolyse (MSE). C'est la réplique exacte d'une cabine avec la même chaise, les mêmes manettes, la même interface et un écran qui en reproduit l'environnement. Pour Claude Lapointe, mécanicien, « il suffit d'une formation de deux jours pour se familiariser avec les commandes. »

PHOTO : Steve Tremblay

En plus de recréer un environnement adéquat pour l'apprenant, c'est-à-dire sans le stress d'un milieu de production, le simulateur MSE permet l'erreur. Yves Cantin est coordonnateur principal de la formation à l'usine Alma. « Les machines de services à l'électrolyse, appelées ailleurs manipulateurs polyvalents, sont considérées comme des équipements critiques pouvant affecter la sécurité, la qualité et les coûts de production. Le projet de simulateur vise principalement à prévenir ces impacts. Quelques hypothèses permettent d'envisager des bénéfices importants liés à la diminution de la durée de formation et à la diminution des bris accidentels en période de formation. »

● Retour sur l'investissement

Fruit de deux années de travail en partenariat des firmes régionales Dimension 4 Multimédia et Groupe Conseil Saguenay, le simulateur de

MSE offre un très fort potentiel. Yves Cantin poursuit : « Nous sommes très fiers de cette percée. Nous avons estimé au départ que le projet serait réalisable pour environ un million de dollars. Nous avons réussi à le compléter pour 600 000 \$. Au cours des prochains mois, nous allons recueillir les données nécessaires pour démontrer un retour sur l'investissement. En effet, nous effectuerons le suivi des apprentissages, des incidents et accidents, des bris et des durées de formation. Un protocole de suivi des résultats a été préparé et les données seront recueillies principalement par les superviseurs à l'électrolyse. »

● Une équipe de conception multidisciplinaire

Pour composer l'équipe de conception, on a eu recours à des gens comme Roger Girard qui est superviseur à l'électrolyse. « Je devais m'assurer que l'environnement virtuel du simulateur était conforme à la réalité : les couleurs,

les matériaux, bref tout l'environnement. Je participais aussi aux validations. » Il en fut de même pour Jacquelin Fortin qui insiste sur l'importance pour les opérateurs de travailler autant sur l'aspect électrique que mécanique.

Pour avoir participé au démarrage de l'usine Laterrière, Richard Bouchard a quant à lui apporté son expertise de formateur. « Nous avons demandé certaines modifications de la programmation, en avons vérifié le déroulement logique et avons adapté le manuel selon la théorie et les documents de formation. Il est très utile d'effectuer les activités de formation dans un environnement virtuel confortable. Les gens sont plus calmes et plus réceptifs que dans un climat de production en usine. »

Entre autres avantages, il faut mentionner l'attrait qu'exerce le simulateur sur les apprenants parce qu'il permet une rétroaction selon des critères standards d'évaluation. Le conseiller en formation Gilles Chamberland précise : « l'ordinateur comporte un témoin qui enregistre la trajectoire effectuée par l'opérateur. Après l'exercice, celui-ci peut le visualiser en différé et localiser ses erreurs en termes de précision, de vitesse, de collision, etc. Il est important pour nous que cet outil en soit un pour « faire apprendre ». C'est pourquoi, nous avons aussi ajouté des événements qui se passent rarement dans la réalité mais qui peuvent être lourds de conséquence. »

Du point de vue technologique, le simulateur est une solution novatrice. Martin Villeneuve de Dimension 4 Multimédia, explique que le défi consistait à adapter « un moteur à trois dimensions à un automate qui existait déjà. Cette solution se révèle économique et efficace puisque nous n'avons pas à refaire toutes les commandes de l'automate. »

Avant que ce comité de conception se mette en branle en début 1999, Yves Cantin et Jacques Lapointe, coordonnateur de ce projet, ont parcouru la province à la recherche d'un outil semblable. « À part le domaine de l'aéronautique, il existe peu d'expériences qui pouvaient nous être utiles. Toutefois, au port de Montréal, nous avons vu un simulateur pour la manutention des conteneurs. Cette visite nous a fourni plusieurs idées pour Alma. Par la suite, nous avons formé ce comité multidisciplinaire qui s'est avéré la solution gagnante. Après avoir relevé le défi de la réalisation, nous en sommes maintenant à faire la preuve de l'efficacité du simulateur de MSE. »

LE PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS S'ADRESSE AUSSI AUX MEMBRES DE LEUR FAMILLE

Tous les membres de la famille immédiate peuvent recourir au service du Programme d'aide aux employés. L'enfant admissible est celui de l'employé ou de son conjoint, naturel ou adopté, célibataire, dépendant de l'employé, âgé de moins de 21 ans, ou de moins de 26 ans s'il étudie à temps plein dans un établissement d'enseignement reconnu, ou de tout âge s'il est mentalement ou physiquement handicapé et incapable d'occuper un emploi viable et ce, en autant que le handicap soit survenu pendant que l'enfant répondait à cette définition.

Le conjoint est la personne qui vit avec l'employé en étant mariée ou qui vit en union de fait depuis au moins 12 mois avec l'employé. Si ces deux personnes sont les parents naturels ou adoptifs d'un enfant, la restriction des 12 mois ne s'applique pas.

Pour plus d'information, téléphonez :

Région du Saguenay : (418) 690-2186

Région du Lac-Saint-Jean : 1-800-363-3534



Voici les membres du groupe de travail du MSE : (à l'avant) : Roger Girard, Richard Bouchard et Martin Villeneuve ; (à l'arrière) : Yves Cantin, Marco Tremblay, Jacquelin Fortin, Jacques Lapointe et Gilles Archambault. Sont absents de la photo : Sylvain Corneau et Raynald Duchesne.



Bonne journée à
Lorraine Tremblay
préposée à l'entretien à Énergie électrique, centrale de Shipshaw et à tous les employés et retraités d'Alcan au Saguenay—Lac-Saint-Jean

Le Lingot
1655, rue Powell, C.P. 1370, Jonquière (Québec)
G7S 4K9

Édition : Margot Tapp

Coordination : Francine Frenette
Téléphone : (418) 699-4010
Télécopieur : (418) 699-4100
Courriel : le.lingot@alcan.com

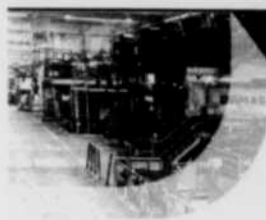
Abonnement et changement d'adresse : (418) 699-3666

Dépôts légaux :
Bibliothèque nationale, Ottawa
Bibliothèque nationale du Québec

Réalisation graphique :
idem.com

Impression :
Les Éditions du Réveil

Journal publié à Jonquière par
la Direction des communications
d'Alcan



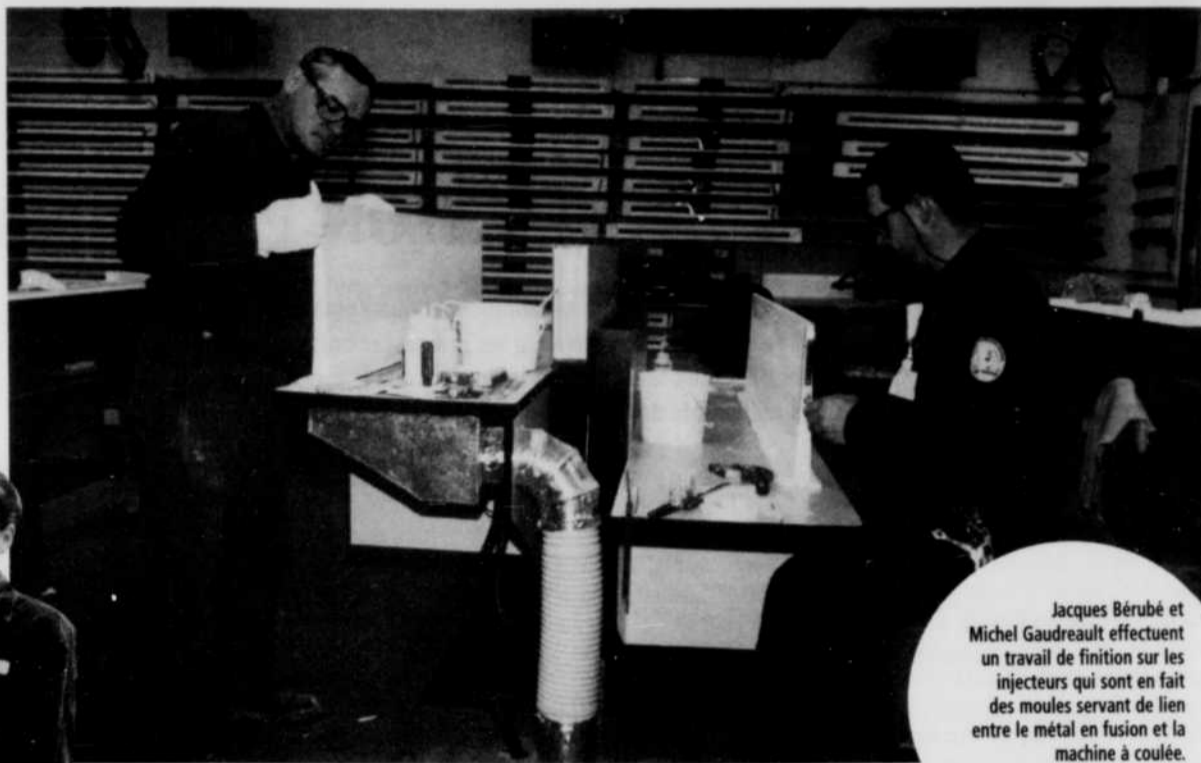
USINE SAGUENAY

UNE TABLE DE TRAVAIL ERGONOMIQUE

PHOTO : Pierre Paradis



Entre les deux tables de finition dont ils disposent, nous retrouvons Guy Therrien, Michel Gaudreault, Marc Mimeault, Jacques Bérubé et Karine Boulianne. Armand Briand et Jean-Eudes Côté sont absents.



Jacques Bérubé et Michel Gaudreault effectuent un travail de finition sur les injecteurs qui sont en fait des moules servant de lien entre le métal en fusion et la machine à coulée.

Afin de pallier à certains problèmes d'ergonomie, les gens de fabrication des injecteurs de l'usine Saguenay ont entrepris une démarche de modification d'équipement. Le résultat est une table de travail qui s'adapte à la position de travail de l'employé et à la nature du travail à exécuter. Avec le fournisseur, ils ont déterminé leurs besoins. Fabriquée par Trebo-Concept de Chicoutimi selon un procédé unique breveté, cette réalisation satisfait pleinement l'équipe en place.

« Avant de procéder à des modifications, nous avons rencontré un ergonome qui a analysé les risques de blessures liées aux mouvements répétitifs. La table de travail s'adapte aussi bien à un individu de 5 pieds 4 pouces qu'à un autre de 6 pieds 2 pouces, d'expliquer Michel Gaudreault. Ce qui rend le travail beaucoup plus confortable. » Et Marc Mimeault de poursuivre, « véritable travail d'équipe nécessitant la collaboration de tous, les tâches sont maintenant réparties pour mieux adapter ces nouvelles méthodes de travail. »

NOUVEL APPAREIL DE NETTOYAGE DE ROULEAUX DE CONVOYEUR

En plus de réduire les risques d'accident, une autre opération vient d'être simplifiée à l'usine Saguenay. En effet, l'outil pour nettoyer les rouleaux de la table servant au convoyage de la feuille d'aluminium a été grandement amélioré. Il fait ses preuves depuis bientôt un an.

« Auparavant, l'appareil était manuel et il fallait deux personnes pour l'opérer. Maintenant, il se déplace sur rail. C'est le principe d'une perceuse à air fixée à l'extrémité du rouleau par une douille. Une fois enclenché, le moteur fait tourner le rouleau qui peut ainsi être nettoyé, » précise Marcel Jean, technicien de projet.

Carol Gervais, mécanicien d'entretien explique. « Le nouvel équipement est adapté au travail, il s'ajuste sur coussin d'air, le mécanisme est facile d'entretien, le moteur est suffisamment puissant et surtout, il ne nécessite plus autant d'effort physique de la part de l'opérateur. Les rouleaux sont ainsi nettoyés plus rapidement et sans risque. »



Marcel Jean et Carol Gervais devant l'outil qu'ils ont développé.

PHOTO : Pierre Paradis

Donald Simard, stagiaire en maintenance industrielle



Carl Morin et le stagiaire Donald Simard dans l'atelier mécanique.

Donald Simard n'a pas eu un parcours qui ressemble à tout le monde. Avec en poche un diplôme d'études collégiales (DEC) en électrotechnique et après plusieurs années sur le marché du travail, il entreprend un retour aux études à temps plein. D'abord pour obtenir une attestation d'études collégiales (AEC) en hydraulique. Puis, après quelques recherches, pour compléter un DEC en maintenance industrielle. On ne peut par dire que la persévérance lui fasse défaut !

Deux ans plus tard, nous le retrouvons stagiaire Avantage Carrière à l'usine Saguenay. « Le marché du travail étant ce qu'il est, une année d'expérience ça peut toujours aider. Je suis très content de travailler dans mon domaine. Je fais de la mécanique, de la soudure, je remplace les mécaniciens de quart, je touche à tout dans l'usine en même temps que je me familiarise avec le procédé. Mais par dessus tout, je préfère le recherche de trouble pour les défis que ça représente. »

« Je suis satisfait quand on réussit à trouver le défaut, à le réparer et à remettre en production. C'est pour ça qu'on est là. Il faut que ça sorte à l'autre bout ! » Avec la ténacité que lui reconnaît son superviseur de stage, Carl Morin, Donald Simard pourrait bien réaliser un jour l'un de ses rêves : celui d'occuper un poste de gestion. « Sa curiosité et son attitude face au changement ne sont sûrement pas pour lui nuire ! » Arrivé à la fin de ce stage, Donald tient à remercier tous ceux qui lui ont permis de profiter de cette belle opportunité, « tant la direction que les gens de l'usine et plus particulièrement le département mécanique. »

PHOTO : Pierre Paradis



USINE VAUDREUIL

LA MODERNISATION PASSE PAR LA FORMATION

Avec l'arrivée de nouvelles technologies, les activités de formation prennent une grande place dans l'implantation du programme de modernisation Vaudreuil. Si les investissements du programme de modernisation atteignent les 153 millions de dollars, il faut dire que le programme de formation draine à lui seul environ 3 millions de dollars, excluant le temps des employés.

Réparti en trois blocs, l'ensemble du programme affiche un état d'avancement de 67 % (juillet). Ce sont les projets de meilleures pratiques comme le circuit de boue ou l'amélioration du circuit d'eau chauffée ; les projets liés à la stratégie de bauxite comme le broyage humide ou l'augmentation de la capacité d'extraction d'oxalate ; et, les projets de productivité et d'efficacité comme les hydrocyclones primaires ou les nouveaux systèmes de contrôle. Le programme de formation, décortiqué en autant de projets, relève du Centre de formation Jonquière (CFJ).

● Centre de formation Jonquière

Le CFJ assure l'analyse des besoins, la conception, la planification et la diffusion des cours regroupant l'ensemble des besoins de formation des employés d'opération et d'entretien en fonction de l'état de leurs connaissances et de leurs habiletés. Trois chargés de projet se répartissent cette responsabilité : Régis Desgagné en électricité/instrumentation, Germain Tremblay en mécanique et Ingrid Ladouceur en opération.

Cette dernière nous en explique le fonctionnement. « Dès qu'un projet est initié, les chargés de projet de l'ingénierie nous consultent. À cette étape, notre rôle est principalement de cibler les impacts sur le milieu. C'est pourquoi, plusieurs ressources sont mises à contribution : des représentants de l'usine, des représentants de la formation, instructeurs, techniciens, etc. Notre recommandation tiendra compte de plusieurs facteurs comme l'objectif à définir, la clientèle à cibler, les aspects du projet à considérer et le type de formation proposée pour combler les lacunes identifiées au départ. »

Le Centre de formation Jonquière se consacre aux technologies Alcan. Il existe certains cours de base pouvant s'adapter à différentes technologies mais toujours, ils sont révisés de manière à répondre adéquatement aux besoins du groupe. La formation est conçue sur mesure. En tenant compte du contexte particulier de chaque groupe, il est impossible de copier intégralement un projet de formation.

SIMULATEUR ACTIF ET SIMULATEUR VIRTUEL

Avant même que le projet soit implanté, un simulateur actif est disponible à la formation. Il s'agit d'un réseau d'ordinateurs reliés à une véritable usine en miniature. Le programme informatique permet de visualiser sur l'écran tous les aspects de cette usine en miniature (réservoirs, pompes, valves, températures, débitmètres, etc.) et de prendre action sur ceux-ci en temps réel.

Les employés pratiquent sur des consols d'opération identiques à celles des salles de contrôle. Les véritables pages écran avec lesquelles ils auront à travailler à l'usine sont activées dynamiquement par le simulateur virtuel. Des exercices simulant des problèmes d'opération leur permettent de chercher l'origine du problème, de le solutionner ainsi que de développer des méthodes de travail qui les rendront à l'aise dans leur travail.

De plus, la formation ne se déroule pas en vase clos. D'abord, c'est un projet d'équipe : les chargés de projet se rencontrent régulièrement. Puis, chaque étape est validée par les gens du milieu : le superviseur, le représentant des opérateurs, l'instructeur et le responsable de formation qui connaissent bien les gens, les opérations et le secteur.

Attentifs aux besoins de leurs clients, les gens du Centre de formation Jonquière assurent un suivi personnalisé à l'apprenant qui, pendant toute la phase de démarrage, pourra s'y référer. La personne aux opérations comprendra mieux l'impact de ses actions sur le procédé. Celle à l'entretien saisira mieux le fonctionnement des nouveaux équipements. Ce qui entraînera inévitablement un meilleur entretien de ces équipements.



Dans une salle de formation du Centre de formation Jonquière, ce sont : Régis Desgagné, Ingrid Ladouceur, Fabien Lavoie et Germain Tremblay.

PHOTO : Pierre Parodis

Formation sur les meilleures pratiques en entretien UNE FORMULE GAGNANTE !

Au cours des deux premiers trimestres, quelque 120 employés cadres de l'usine Vaudreuil ont été formés à la gestion de l'entretien avancée. La formation a été livrée aux équipes naturelles de travail, incluant la direction, les superviseurs et les membres des groupes techniques, par un groupe de ressources de l'usine spécialement mandatées à cet effet.

« Les objectifs de Vaudreuil sont ambitieux et l'application des meilleures pratiques en matière d'entretien contribuera positivement à nos résultats et ouvrira de nouveaux horizons, » de préciser Ghislain Fortin, surveillant principal du groupe technique planification.

Afin de maximiser les effets de cette formation, le responsable de cette activité s'est entouré d'une équipe gagnante de formateurs. Il a choisi des personnes de l'usine qui, par leur impact et leur influence, continueront d'assurer une certaine forme de

leadership autour d'eux. En soulignant que, de cette façon, l'expertise reste dans le milieu, Ghislain Fortin en profite pour mentionner comment les formateurs ont travaillé de façon admirable. « Ils se sont impliqués sans compter. D'ailleurs, les commentaires qu'ils ont reçus le prouvent bien. »

« Parmi les buts visés par cette formation, nous voulions rassembler les individus autour des mêmes objectifs et leur donner l'occasion d'échanger pour améliorer leurs résultats. Nous pensons que l'amélioration des connaissances en entretien

et la sensibilisation des membres de l'équipe aux réalités de chacun contribueront de façon significative à la réussite de Vaudreuil dans l'atteinte de son plein potentiel d'affaires. »

Pour continuer à performer dans le domaine et se démarquer de la concurrence, d'autres mesures sont envisagées afin de poursuivre la gestion de l'entretien à l'usine Vaudreuil. Il n'est pas impossible qu'une session de formation adaptée aux employés syndiqués en devienne l'une des prochaines étapes.



Les formateurs demeurent de solides références en gestion de l'entretien dans leur milieu. Devant, ce sont : Martin Gobeil, Jean-Claude Lévesque et Denis Turcotte. Derrière : Conrad Tremblay, Steeve Tremblay, Ghislain Fortin, Réjean Lapointe, Guy Saulnier et André Munger. Étaient absents : Charles Déry, Claude Bêland et Lyne Potvin qui a apporté une aide précieuse notamment dans la synchronisation de la formation.

PHOTO : Yves Henrichon

Les usines Beauharnois, Grande-Baie, Isle-Maligne, Laterrière, Shawinigan et Vaudreuil RECONNUES PAR « SAINT-LAURENT VISION 2000 »

Après plusieurs années d'efforts, les usines Beauharnois, Grande-Baie, Isle-Maligne, Laterrière, Shawinigan et Vaudreuil ont atteint leurs objectifs en matière de qualité des eaux déversées. C'est pourquoi, elles ont été reconnues publiquement par le programme de reconnaissance « Saint-Laurent Vision 2000 ».

En 1988, d'un commun accord, les gouvernements provincial et fédéral mettaient en place un programme d'assainissement des eaux du fleuve Saint-Laurent et des cours d'eau qui s'y jettent, le Plan d'action Saint-Laurent. Le but visé en était de réduire les rejets liquides toxiques de 90 % afin de protéger l'environnement.

Dans cette perspective, les usines d'Alcan ont participé à ce programme. Par exemple, en 1992, l'usine Vaudreuil s'est engagée à réaliser un programme d'assainissement des eaux au coût de 42 millions de dollars. Ce programme a été complété en 1999 avec la réalisation d'un système de traitement des eaux évacuées au Saguenay de sept millions de dollars. À l'usine Arvida, on a implanté un système de contrôle des pertes accidentelles de liqueurs aux épurateurs humides. De même, au Roberval-Saguenay, un bassin de captage avec séparateurs d'huile pour contrôler les pertes accidentelles d'hydrocarbures lors du remplissage des locomotives a été installé.

Tout récemment, à l'usine Grande-Baie, en remplacement de l'ancienne unité de traitement des eaux usées, on a raccordé les eaux domestiques de l'usine au réseau municipal. À l'usine Laterrière, plusieurs projets de contrôle, entre autres, ont été mis en place pour réduire les pertes de fluorures à l'émissaire, procéder au dépoussiérage à l'entrepôt de bains électrolytiques et maîtriser les perforations aux conduites d'alumine. À l'usine Beauharnois, des efforts significatifs ont permis de réduire à un niveau minimal les pertes de HAP par le projet de protection des effluents et la gestion des infrastructures extérieures. Quant à l'usine Shawinigan, elle procède maintenant au captage et à la recirculation au procédé des eaux de résurgence des anciens bassins de boue des épurateurs.

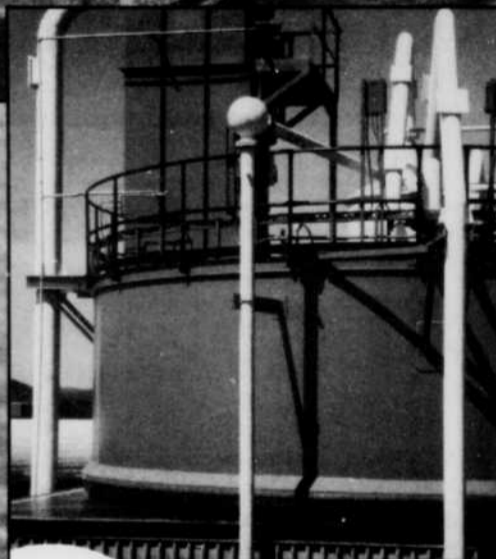
En implantant le programme de reconnaissance « Saint-Laurent Vision 2000 », les gouvernements ont voulu témoigner des efforts des usines qui ont contribué à améliorer la qualité des eaux du Saint-Laurent en rencontrant leurs objectifs de réduction de rejets liquides. Chez Alcan, la protection de l'environnement et l'amélioration de la qualité des eaux sont une priorité. C'est pourquoi, les usines poursuivent leurs efforts dans ce sens.



À l'usine Vaudreuil, le nouveau système de traitement des eaux.



À l'usine Shawinigan, captage et recirculation au procédé des eaux de résurgence des anciens bassins de boue des épurateurs.



Le nouveau dépoussiéreur de l'atelier des bains électrolytiques de l'usine Laterrière.



Au Roberval-Saguenay, le bassin de captage avec séparateurs d'huile pour contrôler les pertes accidentelles d'hydrocarbures.

Chantal Petitclerc aux Jeux Olympiques

E FIN SYDNEY !

« J'imagine le stade olympique. Je vois très bien la piste, les gens dans les estrades. Je me concentre pour faire apparaître les visages de toutes les filles qui vont courir contre moi. J'entends le bruit de la foule et je perçois même les odeurs ambiantes ».

En fermant les yeux, Chantal Petitclerc se retrouve à Sydney, le 28 septembre, à quelques minutes du départ du 800 mètres, seule épreuve d'athlétisme en fauteuil roulant disputée en démonstration aux Jeux Olympiques. Vous voulez savoir si elle a hâte d'y être ? « J'avais l'habitude de faire mes exercices de visuali-



sation le soir avant d'aller dormir. Mais j'ai dû changer ma routine : à l'approche des compétitions, une fois mes exercices faits, j'étais tellement chargée d'adrénaline que je n'arrivais plus à m'endormir ».

Stressée ? Non. Mais anxieuse, oui. Anxieuse de se frotter à nouveau à l'élite mondiale et surtout de résoudre l'énigme du 800 mètres des Jeux Olympiques. C'est que pour Chantal, cette épreuve a été la cause de grandes déceptions. Plusieurs fois championne du monde, détentrice des records aux 100 et 800 mètres et couverte de médailles aux Jeux Paralympiques de Barcelone et Atlanta, il ne manque qu'une médaille olympique à son palmarès.

Après Barcelone, où elle n'avait pu se qualifier et Atlanta où elle avait dû se contenter d'une cinquième place, Sydney sera l'occasion de régler un vieux compte avec les jeux du Baron de Coubertin. À ses troisièmes olympiades, Chantal entend profiter de tout le bagage accumulé en plus de dix ans de compétition au sommet de l'élite mondiale. Les Jeux de Sydney seront les jeux de l'expérience.

● Limiter les inconnues

« L'expérience, souligne l'athlète, c'est très utile pour apprendre à limiter au strict minimum les inconnues. On connaît le type de piste (elle s'est rendue à Sydney en janvier dernier), on sait à quoi s'attendre côté calendrier de compétition, nos renseignements sont pris sur la météo et surtout, on a un portrait très juste de la concurrence. Les olympiques pour un athlète, c'est le sommet et ça amène évidemment du stress qui peut être nuisible à la performance alors le secret c'est d'avoir une préparation qui élimine les éléments déstabilisants ».

Cela peut faire toute la différence dans une compétition serrée. Car il devrait être chaudement disputé ce 800 mètres : « Les qualifications qui auront lieu en Suisse vont permettre de retenir sept filles parmi les 50 ou 60 meilleures au monde. Il n'y a personne dans ce groupe qui ne puisse prétendre à une marche du podium à Sydney. On sait déjà que l'on va finir la course en peloton, avec tout au plus une seconde d'écart entre la gagnante et la dernière ».

Alors Chantal, pendant la course, quelles sont les adversaires qu'on devrait (moralement, bien sûr!) essayer de retenir pour t'aider ? « Depuis plus de quatre ans, l'Australienne Louise Savage et moi sommes les deux filles à battre. Mais tout près de nous il y a aussi les américaines Driscoll et Bechera, la suédoise Nordlund, la suisse Hunkeller et plusieurs jeunes australiennes qui seront sûrement très motivées devant leur public. »

● Et la chance ?

Comme bien des athlètes Chantal Petitclerc commencera par vous dire qu'elle n'est pas superstitieuse... avant d'avouer avoir tout de même quelques petits

trucs pour mettre la chance de son côté. Parmi ceux-ci, des lunettes neuves ! « Depuis mes premières sélections canadiennes j'ai pris l'habitude de m'acheter une nouvelle paire de verres teintés avant les épreuves qui déterminent la composition de l'équipe nationale. Ça semble fonctionner alors pas question de changer ! »

Dix sélections nationales... et dix paires de lunettes plus tard, c'est donc le regard à l'abri d'une paire de Oakley toute neuve que Chantal fixera son regard le 28 septembre sur la ligne d'arrivée qu'elle a imaginée si souvent.

Beaucoup d'entraînement, de l'expérience et un peu de superstition, tous les ingrédients sont là pour une performance exceptionnelle. Tous ? « Il me faut aussi beaucoup d'ondes positives en provenance de mes amis et supporters. »

Alors préparez-vous à vous lever tôt dans la nuit du 28 septembre car il y a 16 heures de décalage horaire entre le Canada et Sydney. On commence à pratiquer tout de suite ? Tous ensemble à trois : 1, 2, 3 : GO Chantal, GO !

Les olympiques et les paralympiques UNE EXPÉRIENCE INCROYABLE

Chantal Petitclerc en sera à ses deuxièmes olympiques et ses troisièmes paralympiques. Rappelons que les compétitions paralympiques, réservées aux athlètes ayant un handicap, ont toujours lieu au même endroit que les olympiques, quelques semaines après les Jeux. Ainsi, à Sydney les olympiques auront lieu du 15 au 30 septembre et les paralympiques du 17 au 30 octobre.

Cela signifie pour Chantal un séjour de longue durée en Australie. « J'espère être présente pour les cérémonies d'ouverture le 15 septembre. Ensuite je me concentrerai sur ma préparation pour le 800 m, le 28 septembre. Après, j'attendrai deux semaines avant de me lancer dans les paralympiques où j'aurai un gros programme puisque je suis inscrite au 100 m, 200 m, 400 m, 800 m et 1500 m ! »

Beaucoup de temps dans l'ambiance effervescente des jeux et encore-là, l'expérience sera un atout. « Il y a tellement de choses à faire et de compétitions à voir. On aimerait aller appuyer tous nos amis et tous les athlètes canadiens mais il faut faire attention pour ne pas s'épuiser ».

Chantal devra être d'autant plus prudente dans sa gestion de temps qu'elle aura un emploi supplémentaire pendant les olympiques, celui de reporter pour

la radio de Radio-Canada. « J'ai accepté de faire une chronique quotidienne où je parlerai de ma vie d'athlète à Sydney. J'ai déjà fait pas mal de télévision mais ce sera ma première expérience de radio quotidienne ».

N'empêche que tout en gardant l'accent sur ses courses, elle entend aussi profiter au maximum de l'expérience olympique. « Tous ces athlètes du monde entier réunis, tous jeunes et heureux d'être là, ça donne aussi une fête exceptionnelle. Alors il faut réussir à en profiter et rester concentré sur son travail ».

C'est aussi l'occasion de rencontrer plusieurs grands noms du sport. Chantal se souvient encore très bien de l'impression ressentie en voyant quelques-unes de ses idoles dont la sauteuse en hauteur allemande Heike Henkel ou encore la sprinteuse jamaïcaine Marlene Ottey. « On est tous des athlètes de pointe mais il y a tout de même des vedettes. À Atlanta, quand Donovan Bailey entraînait quelque part, on sentait de l'électricité dans l'air. »

Double objectif donc pour Chantal Petitclerc à Sydney : faire le plein de médailles... et de souvenirs olympiques.

LAISSEZ CHANTAL VOUS RACONTER SES JEUX

Au lendemain des jeux olympiques et paralympiques, laissez Chantal Petitclerc vous raconter sa plus récente expérience internationale.

Alcan vous offre la possibilité de gagner un souper avec Chantal à son retour de Sydney. Les dates de ces rencontres seront annoncées plus tard. Pour l'instant surveillez votre journal pour connaître les détails du concours et la façon d'y participer.

SUIVEZ CHANTAL AUX JEUX

Pour connaître les derniers résultats des compétitions de Chantal Petitclerc aux Jeux, visitez son site internet à l'adresse : www.chantalpetitclerc.com

Il vous sera possible également d'envoyer sur ce site des messages d'encouragement que Chantal pourra lire depuis Sydney.



En vue des Jeux Olympiques et des paralympiques

UN ENTRAÎNEMENT RIGOUREUX

De la déception vécue à Atlanta (cinquième au 800 mètres), Chantal Petitclerc a retenu que sa préparation n'était pas à point. « Je dirais que ma préparation physique était correcte, mais mentalement je n'étais pas assez prête. » D'ailleurs, elle souligne que deux semaines plus tard, contre les mêmes compétitrices mais cette fois aux paralympiques, elle avait connu énormément de succès grimant sur le podium cinq fois, tout simplement parce que l'esprit était au même niveau que le physique.

Aussi, avec son entraîneur Peter Eriksson s'est-elle construite un programme préparatoire très rigoureux.

« Dans les mois précédant Atlanta je n'avais pas fait suffisamment de compétitions contre les meilleures ». Situation toute autre en 2000. Depuis janvier, elle a été en Australie, aux Etats-Unis (en Floride, aux marathons de Los Angeles et Boston ainsi que dans un camp de préparation à Atlanta), fait plusieurs compétitions importantes au Canada et s'est aussi rendue en Suisse et en Suède.

Présentement, elle s'entraîne deux fois par jour, six jours semaine pour un total de 25 à 30 heures hebdomadaires. De la musculation, évidemment beaucoup de distance en fauteuil de compétition et aussi des points précis comme les départs, une de ses spécialités.

« On fait aussi des simulations de course. Dans mon sport il existe une forte composante stratégique, c'est essentiel de savoir quand déclencher une attaque et comment réagir aux attaques des autres, précise Chantal. » Comme elle domine sa spécialité au Canada, c'est plutôt avec des membres de l'équipe masculine qu'elle roule, que ce soit sur route, au Circuit Gilles-Villeneuve de l'île Notre-Dame ou encore sur piste au Centre Claude-Robillard.

Plusieurs athlètes en fauteuil font également de la boxe, afin d'accroître la vitesse de leurs mains et obtenir une fréquence plus rapide des contacts sur les roues. Aussi Chantal s'est-elle récemment équi-

pée d'un « punching-ball ». En plus, souligne-t-elle, c'est fort utile comme exutoire au terme d'une journée difficile...

L'entraînement serait incomplet s'il se consacrait uniquement au corps. Exercices de visualisation, de relaxation et de respiration sont au programme quotidien. « Rien de très ésotérique, dit-elle en riant, mais des trucs pour apprendre à garder le stress sous contrôle ».

C'est dans une période d'entraînement intensif comme celle-ci que l'impact de la commandite d'Alcan se fait le plus sentir. « Parce que je dispose de plus de moyens, j'ai voyagé davantage en 1999 et 2000 pour me confronter aux meilleures, j'ai aussi pu prendre plus de journées pour mes voyages, afin d'arriver plus reposée et plus prête. Enfin, je peux me permettre de faire peu de tirages des loteries à la télé cet été afin de me consacrer entièrement à ma préparation. Quand on a la possibilité de le faire, c'est formidable ! »

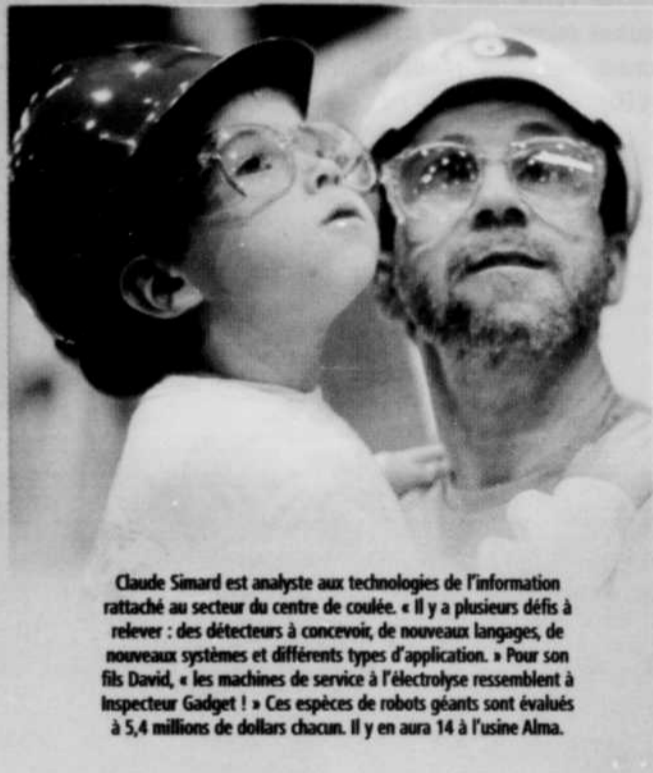
Visite du site de l'usine Alma

LES VISITEURS DE TOUT ÂGE EN ONT PLEIN LA VUE !

C'est dans la bonne humeur que les gens des usines Isle-Maligne et Alma, accompagnés de leur famille, ont visité une fois de plus leur nouvelle usine dont l'évolution ne cesse d'étonner de semaine en semaine. Avec environ 4 000 personnes qui s'affairent à la construction sur le site et ce pour une bonne partie de l'automne, il y a de quoi impressionner !



L'usine Alma emploiera 750 personnes. Rémi Tremblay est du nombre. En formation depuis mai dernier, il sera affecté au centre de coulée. On y produira du câble et des lingots en « T » pour le marché de l'automobile.



Claude Simard est analyste aux technologies de l'information rattaché au secteur du centre de coulée. « Il y a plusieurs défis à relever : des détecteurs à concevoir, de nouveaux langages, de nouveaux systèmes et différents types d'application. » Pour son fils David, « les machines de service à l'électrolyse ressemblent à Inspecteur Gadget ! » Ces espèces de robots géants sont évalués à 5,4 millions de dollars chacun. Il y en aura 14 à l'usine Alma.



PHOTOS : Chantal Hémond

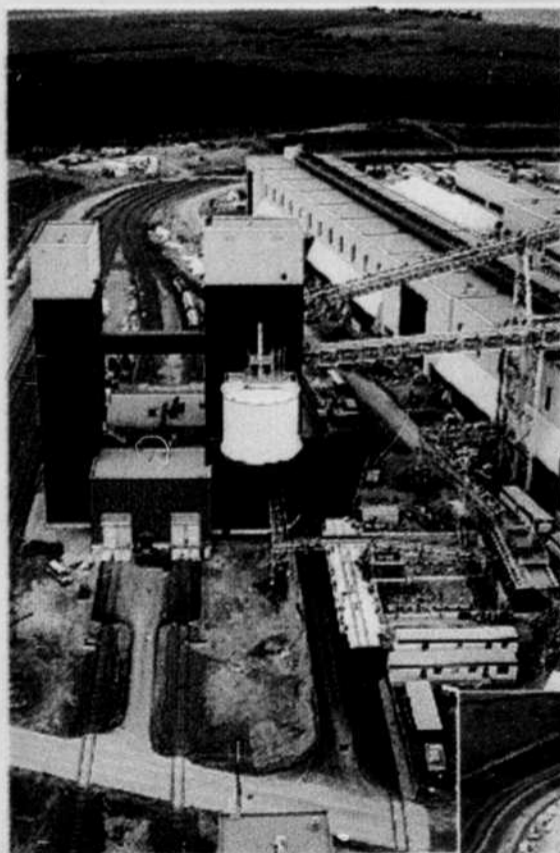
Le centre de coulée construit dans les années 1960 est toujours en fonction. Sa capacité est de 90 000 tonnes. Présentement en réfection, on ne prévoit pas le fermer avant 12 à 18 mois. Faisant partie de cette équipe, Laurier Tremblay est présentement en formation.

Toujours intéressés par la construction de l'usine Alma, ils sont 1 500 personnes à avoir répondu à l'invitation des 19 et 20 août derniers. Accompagnés de guides, ils sont montés à bord des autobus qui ont fait le tour des principaux sites, à commencer par l'usine Isle-Maligne. De plus, ils sont 726 à avoir gagné, par tirage au sort, des survols du site et des alentours en hélicoptère.

Avant de faire quelques arrêts à l'usine Alma, les visiteurs sont passés à l'intérieur des salles de cuves d'Isle-Maligne. D'abord, la 403 qui, en 1943, a été la première salle de cuves à produire de l'aluminium. Elle sert maintenant à entreposer du matériel pour l'usine Alma. Puis, la 404 qui est présentement en démantèlement. Et enfin, la 405 qui a été en opération qu'une vingtaine d'années. Les guides ont rappelé qu'au moment de sa fermeture, l'usine Isle-Maligne était la plus performante du groupe Alcan Métal primaire Québec.

Ensuite, les visiteurs ont pu admirer une partie des nouvelles salles de cuves, l'atelier des machines de services à l'électrolyse, le centre de scellement des anodes et le four de cuisson des anodes qui est en marche depuis le 7 juillet dernier. Ils sont revenus avec plein d'images à mettre sous leur chapeau. Chapeau que les consignes de sécurité recommandaient de porter on s'en doute bien !

Soulignons que la fin de semaine du 12 et 13 août, les travailleurs de la construction et leur famille ainsi que 650 voisins avaient aussi été invités à visiter le site. Au total, Alcan a accueilli plus de 12 000 personnes pendant ces deux jours. Et, il s'y est servi 25 000 hot-dogs !



La station de déchargement des matières premières.



Vue générale du chantier dans l'axe nord-sud.



PHOTOS : Steve Tremblay

La mise en place des superstructures au-dessus des cuves progresse dans les bâtiments de un kilomètre des salles de cuves.



L'ENTRETIEN DES CONDUITS DE VENTILATION DES ÉPURATEURS, UN TRAVAIL DANS L'OMBRE



À la sortie de la salle de cuves 42, nous reconnaissons (à l'avant) Gérard Gauthier et Réal Tremblay et (à l'arrière) Daniel Vaillancourt et le superviseur René Mills. Laurent Grenon était absent.

Un petit groupe de personnes assure l'entretien des conduits de ventilation intérieure et extérieure aux épurateurs des salles de cuves 40 à 45 de l'usine Arvida. Souvent peu visibles à cause de la nature même de leur travail, ces gens contribuent directement aux bons résultats du centre d'électrolyse ouest (CEO).

Essentiel au bon fonctionnement des opérations, l'entretien des conduits de ventilation permet d'assainir l'air de la salle de cuves alors que les gaz et les poussières sont dirigés vers les épurateurs. Quand un déversement survient, ils interviennent sur le terrain et vérifient tout le conduit jusqu'à l'extérieur de la cuve. Pour être efficace, les conduits doivent être complètement dégagés sur toute leur longueur.



Gérard Gauthier inspecte une bouche d'aération qui longe la structure d'une cuve.



Daniel Vaillancourt, Réal Tremblay et Gérard Gauthier se préparent à remplacer un conduit.

PHOTOS : Pierre Paradis

Systeme de gestion environnementale

LE CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES CERTIFIÉ ISO 14001

Le centre des produits anodiques (CPA) de l'usine Arvida a reçu en juin dernier la certification ISO 14001. Norme internationale, ISO 14001 guide les organisations dans la mise en œuvre ou dans l'amélioration de leur système de gestion environnementale.

Jean-François Bouvette, surveillant de procédé au CPA, est responsable du comité d'implantation d'ISO 14001. Il est aussi responsable du suivi et du maintien de ce système de gestion environnementale au CPA. « Cette année, l'obtention de l'enregistrement en vertu

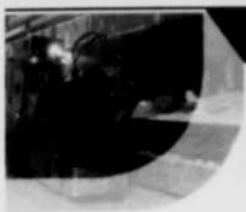
de la norme ISO 14001 constitue un objectif prioritaire pour la majorité des établissements du groupe Alcan Métal primaire au Québec dont l'usine Arvida fait partie. Après le centre des produits cathodiques, c'est au tour du CPA de se voir certifié. »

« L'implantation de la norme ISO 14001 démontre que le CPA a un intérêt dans la protection de l'environnement et que le centre désire opérer de façon harmonieuse dans son milieu en tenant compte des aspects techniques, sociaux et économiques. Cette norme s'avère un outil d'amélioration continue qui permettra au CPA de réviser son système de gestion environnementale pour qu'il demeure dynamique et toujours actuel, » de conclure Marina Bégin, ingénieure de procédé.



Très heureux de cet étape franchie qui représente tout de même l'aboutissement de trois années de travaux, le comité du CPA est ici représenté par : Carol Ouellet, Frédéric Huard, André Bergeron, Jean-François Bouvette, Nicole Blackburn, Benoît Morin, Marina Bégin, Mario Boudreault, Michel Girard et Luc Tremblay. Sont absents au moment de la photo : Michel Tremblay, Jean Larochelle, Alain Masse, Jean Laprise et Michel Bélec.

PHOTO : Pierre Paradis



USINE ARVIDA

UN EXPLOIT DIGNE DE MENTION AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE EST

Dimanche, le 16 juillet dernier, un événement rare survient à la salle 51 du centre d'électrolyse est (CEE) de l'usine Arvida : les deux barres omnibus alimentant chaque côté d'une cuve cèdent presque en même temps ! N'eut été du travail exceptionnel des employés, le maintien en opération de la salle de cuves était sérieusement compromis.

En effet, à la suite de ruptures des barres omnibus, deux charges à terre sont survenues à une heure d'intervalle. Ces deux événements ont causé un arrêt total de sept heures trente minutes. « Il faut comprendre que si le bain électrolytique est privé de courant, il figera. Ce qui pourrait entraîner la perte complète de la salle de cuves. Mais, grâce au travail remarquable des employés, la salle de cuves a été redémarrée avec brio, » souligne Patrice Bergeron, ingénieur de procédé.

Comme il se doit, le courant a été rétabli progressivement. Mais avant de remettre la charge, les opérateurs ont procédé au recouvrement des cuves et au rapprochement de l'anode vers la nappe de métal. Tant que la charge n'est pas à son maximum, des effets anodiques résultant du haut voltage peuvent survenir. Cette journée-là, on en a compté pas moins de 880 ! Pour les opérateurs, ce sont autant de lumières qui s'allument, indiquant un point de résistance à contrôler afin que le courant passe à nouveau.

Bilan : aucune perte. Le procédé n'a pas été déstabilisé. « Si l'opération a été une telle réussite, affirme l'opérateur Gabriel Boivin, c'est que tout le monde a contribué. Même en congé, les gars qui connaissent bien leur travail n'ont pas hésité à venir. Il faut aussi mentionner le bon coup de main d'Énergie électrique. »



PHOTO : Pierre Paradis

FÉLICITATIONS À TOUT LE MONDE !

Électrolyse - Centre d'électrolyse est

Jacques Beaudin
Jean-Nicolas Bilodeau
Gabriel Boivin
Régis Claveau
Patrice Côté
Yves Desbiens
Robin Deschênes
Charles Drapeau
Daniel Duchesne
Olivier Dufour
Jérôme Fillion
Carol Fortin
Alain Girard
Charles Girard
Mario Girard
Luc Godin
Martin Guérin
Frédéric Harvey
Mathieu Leduc
Stéphane Lemieux
Michel Malenfant
Ghislain Martel
Sébastien Méthot
Donat Pearson
Claude Perron
Carl Pilote
Donald Pineault
Gilles Rondeau
Réal Salesses
Vital Savard
Gervais Simard
Daniel Tremblay

Elphège Tremblay
Martin Tremblay
Jacques Villeneuve

Mécanique - Centre d'électrolyse est

Serge Fraser
Sylvain Simard

Centre de remplacement des cuves

Daniel Boisvert
Carol Côté
Renald Fillion
Réjean Perron
Mario Tremblay

Superviseurs / techniques

Patrice Bergeron
Jean-Guy Careau
Léon Gravel
Marcel Harvey
Réal Harvey
Gilles Imbeault
Jean Savard
Ghislain Simard
Jean-Eudes Tremblay

et le bon support
d'Énergie électrique !

GERVAIS N'CHO, stagiaire en santé et sécurité au travail

À l'université d'Abidjan en Côte-d'Ivoire, Gervais N'Cho s'occupait de l'Association internationale des étudiants dans le secteur économique et commercial (AIESEC). Après avoir orchestré le départ d'étudiants vers différents pays d'accueil, il a lui aussi, attrapé la piqure de l'étranger. Nul doute qu'en débarquant au Québec, en janvier, le dépaysement a été total... Mais le froid et la neige n'ont pas eu raison de son enthousiasme !

Après des études de troisième cycle en gestion des ressources humaines et une maîtrise en sciences économiques, ce stage en santé et sécurité au travail lui donne le goût de poursuivre dans ce domaine. « En santé et sécurité, on peut pratiquement tout remettre en cause, aller au fond des choses. C'est un domaine où l'aspect relationnel est très important. Il faut y reconnaître l'importance de l'être humain, manifester de l'empathie, être serviable, répondre rapidement et maintenir un contact de qualité avec les différents intervenants. »

Son superviseur de stage est Éric Loïselle. « Avec comme mandat principal de contribuer au renforcement de la valeur sécuritaire, Gervais doit entre autres, animer un comité concernant les risques musculo-squelettiques, faire le suivi de la formation sur le savoir-être sécuritaire, programmer des activités avec les contremaîtres et tenir des audits de certains équipements. À travers ces différentes tâches, il a su démontrer beaucoup de sérieux, de curiosité, d'autonomie et une intégration très rapide malgré la différence évidente de culture. »



À l'usine Arvida, le stagiaire Gervais N'Cho et son superviseur, Éric Loïselle.

PHOTO : Yves Hamelin



**USINE
DUBUC**

L'usine Dubuc marque un coup double !

ENREGISTREMENT ISO 14 001 ET RENOUVELLEMENT ISO 9002

Certifiée depuis 1994 à ISO 9002, l'usine Dubuc, après plusieurs mois d'efforts soutenus, vient de se voir reconnaître aussi par ISO 14001. Signe distinctif de cette double certification : un système unique, simple et intégré. Une nouvelle étape vient d'être franchie !

● Le défi

Les audits qui se sont déroulés du 4 au 7 juillet dernier, visaient à évaluer l'efficacité du système de gestion de procédé ainsi que celle du système de gestion environnementale en vertu des exigences des normes ISO 9002 et ISO 14001.

C'est dans un contexte fort exigeant que le personnel de l'usine s'est réparti la tâche de préparer ces enre-

gistrements : en même temps que la fabrication des barres omnibus pour l'usine Alma, le lancement d'un nouveau produit pour le marché automobile, en parallèle avec la production du composite DURALCANSM et ce, avec 30 % de nouveaux effectifs ! Toutefois, comme le précise Pierre Larouche, surveillant principal et directeur assurance qualité, « les gens sont très sensibilisés à la cause de l'environnement. Ils sont déjà convaincus et la mise en œuvre de ce projet n'a pas souffert d'un manque de mobilisation. »



À l'usine Dubuc, une partie des gens qui se sont mobilisés autour du renouvellement de la certification ISO 9002 et de l'implantation de la certification ISO 14001.

PHOTOS : Paul Cimon



L'un des comités, celui de la gestion des matières résiduelles, est représenté ici par Marie-Julie Villeneuve, Guy Verreault, Christine Couture, Paul Gagnon et Uta Harnisch. Michelle Brassard et Camil Jean étaient absents à ce moment.

● Intégration des systèmes qualité et de gestion de l'environnement

« Nous avons misé sur un système simple, accessible à la première lecture, un système facilement applicable. Déjà des gains se font sentir, notamment en ce qui concerne la gestion des résidus et le contrôle du procédé de traitement des eaux, » poursuit Pierre Larouche.

Comme pour ISO 9002, les responsables de procédures avec leur équipe ont été mis à contribution. Sur une cinquantaine d'employés, une vingtaine étaient donc impliqués de très près. Lors de l'évaluation, le registraire a d'ailleurs fait ressortir cet intérêt partagé.

Chargée de projet, Marie-Julie Villeneuve a d'abord

révisé et simplifié le système ISO 9002 afin de faciliter l'intégration et l'implantation d'ISO 14001. Elle a également supporté les gens à implanter les systèmes dans leurs propres secteurs. La prise en charge et la collaboration de tous ont prouvé leur intérêt et leur conviction en matière d'environnement. Pour elle, d'abord stagiaire Avantage carrière, puis contractuelle, cette expérience a été vraiment enrichissante. « J'ai travaillé dans tous les secteurs, je me suis familiarisée autant avec le procédé qu'avec l'environnement. »

Pierre Larouche et son équipe ne veulent passer sous silence la collaboration fournie par le comité de coordination interusine, plus particulièrement le support particulier de Johann Ellefsen et de Robert Thompstone ainsi que celui de Reda Dahab et d'Alain Lemieux du corporatif. Le message est passé !

AVIS DE DÉCÈS

MOISAN, LÉO

Est décédé le 1er juin 2000, à l'âge de 74 ans et 2 mois, Léo Moisan du 72, rue Boulanger Est à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

GAGNON, ADRIEN

Est décédé le 2 juin 2000, à l'âge de 74 ans et 6 mois, Adrien Gagnon du 383, rue Garnier à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département Précipitation - UAV secteur blanc de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LEBLANC, ADRIEN

Est décédé le 3 juin 2000, à l'âge de 89 ans et 10 mois, Adrien Leblanc du 1901, rue des Rotelets, apt 319 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, il était au service du Centre de coulée de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

ROY, GÉRARD

Est décédé le 8 juin 2000, à l'âge de 85 ans et 2 mois, Gérard Roy du 2184, rue Perrier, apt 103C2 à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service de l'équipe spéciale - goujons de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

LAPIERRE, TANCRÈDE

Est décédé le 10 juin 2000, à l'âge de 80 ans et 11 mois, Tancrède Lapière du 3619, rue Saint-Jules à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département Digestion - UAV secteur rouge de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

FRADETTE, ROLAND

Est décédé le 13 juin 2000, à l'âge de 69 ans et 9 mois, Roland Fradette du 610, rue Lafrance à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

LABOURDETTE, OVILA

Est décédé le 14 juin 2000, à l'âge de 74 ans et 9 mois, Ovila Labourdette du 3731, rue Notre-Dame à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était au service du Centre de remplacement des cuves de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

CHENU, MARCEL

Est décédé le 15 juin 2000, à l'âge de 73 ans et 9 mois, Marcel Chenu du 705, rue Saint-Paul à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

CÔTÉ, JULES-A.

Est décédé le 16 juin 2000, à l'âge de 83 ans et 3 mois, Jules-A. Côté du 2285, rue Saint-Jérôme à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 47 ans, il était au service du département de broyage de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

RENAUD, EDGAR

Est décédé le 21 juin 2000, à l'âge de 86 ans, Edgar Renaud du 213, 2e avenue Sud à Saint-Nazaire. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

DÉRY, ROLAND

Est décédé le 21 juin 2000, à l'âge de 86 ans, Roland Déry du 850 rue Laudance, apt 203 à Sainte-Foy. À l'emploi d'Alcan durant plus de 40 ans, il était au service du département d'entretien mécanique d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BARR, EDGAR

Est décédé le 22 juin 2000, à l'âge de 87 ans et 8 mois, René Barr du 1928, rue Pelian à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 33 ans, il était au service du département de la paie au Complexe Jonquières au moment de sa retraite.

DASSYLVA, BERNARD

Est décédé le 27 juin 2000, à l'âge de 72 ans et 1 mois, Bernard Dassylva du 1113, avenue Médéric-Gravel à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

GAGNON, ANDRÉ

Est décédé le 27 juin 2000, à l'âge de 64 ans et 11 mois, André Gagnon du 3883, rue Angers à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 22 ans, il était au service du centre d'électrolyse est de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

PLOURDE, ROLAND

Est décédé le 1er juillet 2000, à l'âge de 72 ans et 3 mois, Roland Plourde du 1202, 3e avenue à La Baie. À l'emploi d'Alcan durant plus de 42 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

BOUCHARD, ROGER

Est décédé le 1er juillet 2000, à l'âge de 47 ans, Roger Bouchard du 620, avenue Saint-Cyrille à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 26 ans, il était au service du département des alumines commerciales de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.

LALANCETTE, PATRICK

Est décédé le 3 juillet 2000, à l'âge de 24 ans et 1 mois, Patrick Lalancette du 761, rue Saint-Stanislas à La Baie. À l'emploi d'Alcan depuis 2 ans, il était au service du département Précipitation - UAV secteur blanc de l'usine Vaudreuil au moment de son décès.

CHAMBERLAND, PAUL-ÉMILE

Est décédé le 7 juillet 2000, à l'âge de 87 ans et 1 mois, Paul-Émile Chamberland du 1909, rue des Hiboux, apt 202 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

CYR, BERTRAND

Est décédé le 9 juillet 2000, à l'âge de 63 ans et 9 mois, Bertrand Cyr du 2733, rue Couture à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 35 ans, il était au service du département du personnel d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

MORIN, J.J. HENRI

Est décédé le 9 juillet 2000, à l'âge de 90 ans, J.J. Henri Morin du 306, rue Lafontaine, apt 310 à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du Quai Duncan des Installations portuaires de Port-Alfred au moment de sa retraite.

GAGNON, LUCIENNE

Est décédée le 12 juillet 2000, à l'âge de 84 ans, Lucienne Gagnon du 3853, rue de La Fabrique à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 32 ans, elle était au service de la Centrale de Shipshaw au moment de sa retraite.

DIONNE, ALBERT

Est décédé le 23 juillet 2000, à l'âge de 75 ans et 6 mois, Albert Dionne du 1300 avenue du Pont Sud à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 37 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

PLOURDE, JEAN-PAUL

Est décédé le 26 juillet 2000, à l'âge de 48 ans et 3 mois, Jean-Paul Plourde du 1955 avenue Saint-Isidore Sud à Alma. À l'emploi d'Alcan durant plus de 25 ans, il était au service du département des ateliers de l'usine Arvida au moment de son décès.

LAVOIE, MAURICE

Est décédé le 30 juillet 2000, à l'âge de 80 ans, Maurice Lavoie du 311 rue Saint-Gérard à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 18 ans, il était au service du département de l'hygiène de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

NOËL, PAUL

Est décédé le 30 juillet 2000, à l'âge de 75 ans et 8 mois, Paul Noël du 1730, rue Saint-Ludger à Delisle. À l'emploi d'Alcan durant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Isle-Maligne au moment de sa retraite.

LESSARD, JOS-ERNEST

Est décédé le 2 août 2000, à l'âge de 70 ans et 2 mois, Jos-Ernest Lessard du 3774, rue Saint-Daniel à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 24 ans, il était au service du centre énergétique de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BLACKBURN, EDMOND-LOUIS

Est décédé le 3 août 2000, à l'âge de 84 ans et 2 mois, Edmond-Louis Blackburn du 459, rue Saint-Léon à Chicoutimi. À l'emploi d'Alcan durant plus de 41 ans, il était au service du département réparations des caissons de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAVOIE, HORMIDAS

Est décédé le 6 août 2000, à l'âge de 86 ans et 10 mois, Hormidas Lavoie du 2055, rue de Montfort à Jonquières. À l'emploi d'Alcan durant plus de 36 ans, il était au service du département de l'hygiène et des ateliers de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

NOMINATIONS



Sylvie Brassard
Conseillère principale - Relations de travail



Serge Côté
Superviseur - Groupe Services Planifiables

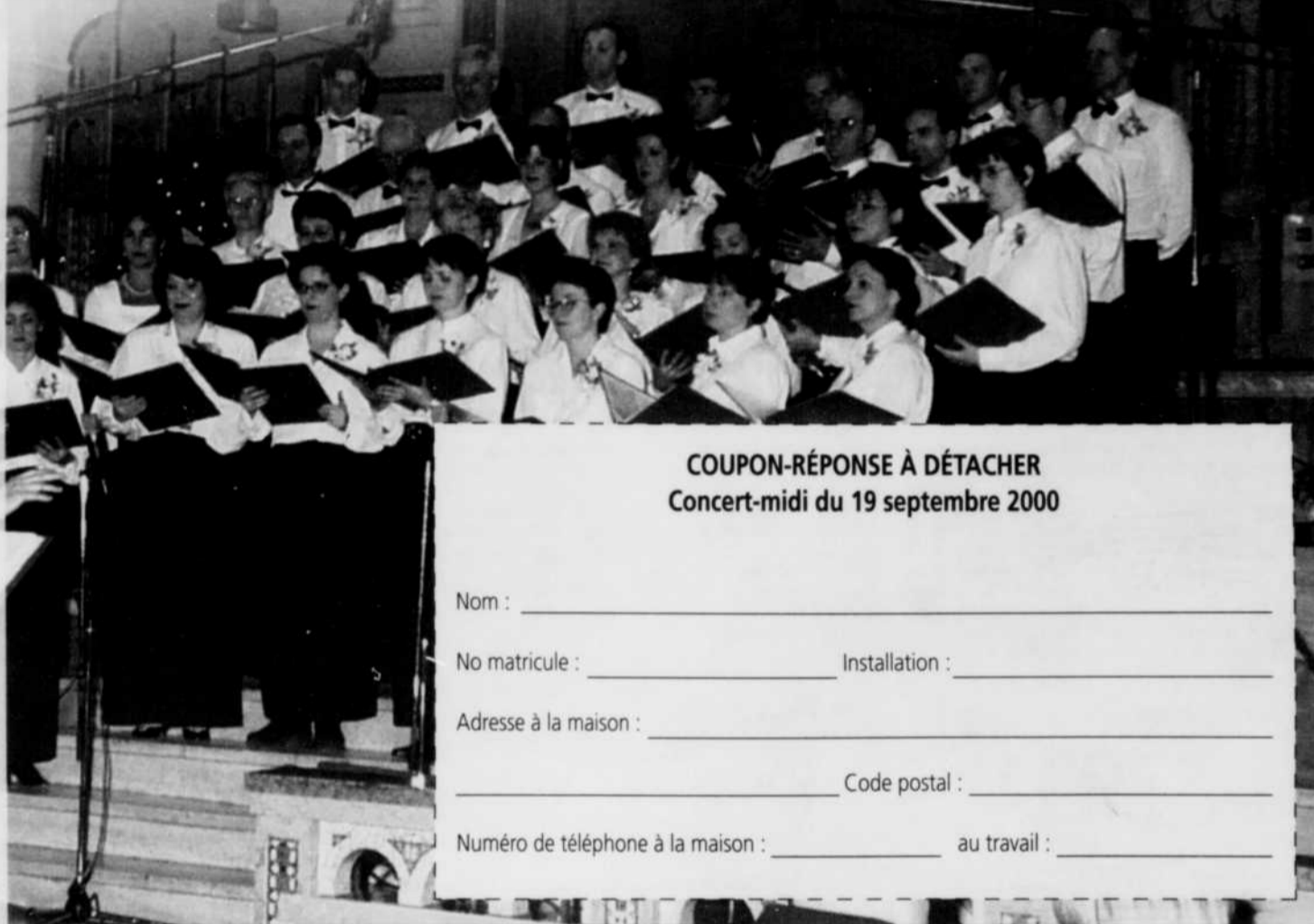
Concert-midi de la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida **C'EST DÉJÀ COMME SI VOUS Y ÉTIEZ !**

Depuis maintenant deux ans que la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) existe ! Après quelques prestations très courues et de nombreuses heures de répétition (et de plaisir), la chorale se produira le 19 septembre prochain, à l'église Baptiste Évangélique du Saguenay, 2885, rue Berthier à Jonquière. On y présentera différentes pièces du répertoire folklorique.

La direction des communications d'Alcan offre à 250 employés l'occasion d'assister à cet événement qui se déroulera de 11 heures 45 à 13 heures. Un goûter sera servi sur place.

Afin d'être du nombre, complétez le formulaire ci-dessous et postez-le avant le 8 septembre prochain au Journal Le Lingot, CP 1370, Jonquière, Québec, G7S 4K9.

Bonne chance et place au concert !



COUPON-RÉPONSE À DÉTACHER Concert-midi du 19 septembre 2000

Nom : _____
 No matricule : _____ Installation : _____
 Adresse à la maison : _____
 _____ Code postal : _____
 Numéro de téléphone à la maison : _____ au travail : _____



USINE LATERRIÈRE

MAXIMO ARRIVE À LATERRIÈRE !

Le projet TANDEM sera bientôt implanté à l'usine Laterrière. Ce qui changera sûrement ses façons de faire à l'entretien et à l'approvisionnement. Mais d'abord qu'est-ce que TANDEM et MAXIMO ?

● Le projet TANDEM

La majorité des clients du service d'approvisionnement de l'usine sont les gens de l'entretien. TANDEM, c'est d'abord l'implantation d'un système informatique appelé MAXIMO qui viendra remplacer les systèmes SARA et SAGI dans un premier temps, puis le système AIDE au début de l'année prochaine, afin de doter les gens de l'approvisionnement et de l'entretien d'un logiciel commun et intégré.

Mais TANDEM, c'est aussi une façon de revoir les processus afin d'adopter les meilleures pratiques en gestion de l'entretien et de l'approvisionnement. Il permettra d'améliorer l'efficacité, de réduire les coûts et de diminuer les délais d'approvisionnement. C'est pourquoi une équipe a été mise en place à l'usine depuis mars pour que la transition se fasse le plus harmonieusement possible :

Michel De Chantal	Chargé de projet et entretien
Jean-Pierre Tremblay	Magasin et achats
Réjean Tremblay	Technologies de l'information
Monique Normandin	Formation
Yvan Côté (LGS)	Intégrateur technologie de l'information
Louise Montembeault	Approvisionnement et usager expert
Roberto Lavoie	Gestion des stocks et magasin
Ginette Lévesque	Usager expert

Ils seront accompagnés de l'équipe corporative du projet TANDEM qui voit à l'implantation de ce projet dans l'ensemble des usines d'Alcan au Québec.

● Les dates importantes

L'implantation de MAXIMO se fera en plusieurs étapes. En voici un résumé :

DATES	PHASE D'IMPLANTATION	CONSÉQUENCES
21 au 31 août	Formation du personnel de l'approvisionnement et du magasin	Personnel réduit au magasin, mais service complet
23 et 30 août	Formation des acheteurs	Acheteurs absents lors de ces deux journées
29 août	Fermeture des systèmes SARA et SAGI	Toutes les factures doivent être retournées avant le 25 août. L'application AP-60 sera hors d'usage jusqu'au 1er septembre (urgences seulement).
1er septembre	Début des opérations avec MAXIMO pour le service de l'approvisionnement et la comptabilité	Période d'ajustement
8 janvier au 15 mars 2001	Implantation de MAXIMO pour l'entretien	Formation du personnel

Selon le comité de coordination du projet Tandem, la compréhension et la collaboration de tout le monde est nécessaire afin de minimiser les impacts des différentes étapes de l'implantation. On compte sur vous !

LAURENT GUIGNARD, STAGIAIRE EN INGÉNIERIE



Philippe Bourdages et Laurent Guignard inspectent le crochet d'un pont dans l'atelier de service du centre de coulée Laterrière.

Par l'entremise de l'Association internationale des étudiants dans le secteur économique et commercial (AIESEC), Laurent Guignard nous arrive directement de La Rochelle en France. Avant de venir au Québec et de commencer comme stagiaire au département entretien de l'usine Laterrière, il a travaillé pour une entreprise française spécialisée en conception et fabrication d'embarcations nautiques dont les célèbres « Zodiac ».

À Laterrière, la nature du travail s'avère très différente. « C'est plus technique. Je dois faire l'inventaire des appareils de levage pour l'entretien préventif et la mise à jour du calendrier prévisionnel d'entretien. Je m'acquitterai aussi du mandat d'évaluation de la fiabilité des équipements. À partir de ce portrait, avec le groupe technique, je dresserai un plan d'action qui mettra en place des correctifs dans le but d'augmenter la capacité du centre de coulée cet automne. »

Laurent passe beaucoup de temps avec les gens et se dit très heureux de découvrir ce nouveau milieu social et industriel. De plus, selon son superviseur, Philippe Bourdages, il a la capacité de mener plusieurs dossiers à la fois et d'en faire le suivi. Il apprend vite. « Laurent est organisé. Il s'est bien adapté, autant au travail qu'à la région. Par son statut particulier, il facilite les échanges et le partage des connaissances. Il apporte une vision différente qui attire les gens. »



USINE GRANDE-BAIE

DES FLEURS AU QUAI DE DÉCHARGEMENT DES MATIÈRES PREMIÈRES !

Un quai de déchargement des matières premières fleuri, dites-vous ? Eh oui ! Celui de l'usine Grande-Baie en est surprenant de fleurs, d'ordre et de propreté. S'il en est ainsi c'est bien grâce à l'initiative des gens en place. Pour eux, l'ordre et la propreté améliorent la sécurité et protègent l'environnement, les fleurs embellissent la vie.

Bien que tout le monde collabore, Bernard Audet est l'initiateur de ce projet. C'est lui qui, depuis quelques années, s'occupe des achats et de la plantation, allant même jusqu'à venir arroser ses protégées par jour de congé de grande chaleur !

Complice de longue date, Robert Jean précise. « Nous aimons travailler dans un milieu propre, nous occuper de nos affaires, de notre peinture. Nous n'acceptons

pas de wagons dont la saleté pourrait couler sur les planchers. Pour nous, la propreté c'est une sécurité. » Ghislain Claveau fait aussi partie de l'équipe. « Ici, chaque chose est à sa place. On ne cherche pas, on trouve. »

La propreté des lieux en impressionne plus d'un. Il faut dire que près de 600 000 tonnes de marchandises passent annuellement par ces quais où alumine, coke et brai côtoient les bacs à fleurs !



Dans le secteur de déchargement du coke, Robert Jean procède au nettoyage des pétunias.



Nous reconnaissons Bernard Audet, Ghislain Claveau et Robert Jean devant une autre de leurs oeuvres. Sont absents au moment de la photo : Pierre Blackburn, André Boivin, Henri Girard, Rosaire Girard, Réginald Simard et Mario Tremblay.



Près du quai de déchargement de brai, Bernard Audet s'occupe d'un arrangement des plus réussis.

PHOTO : Pierre Perabo

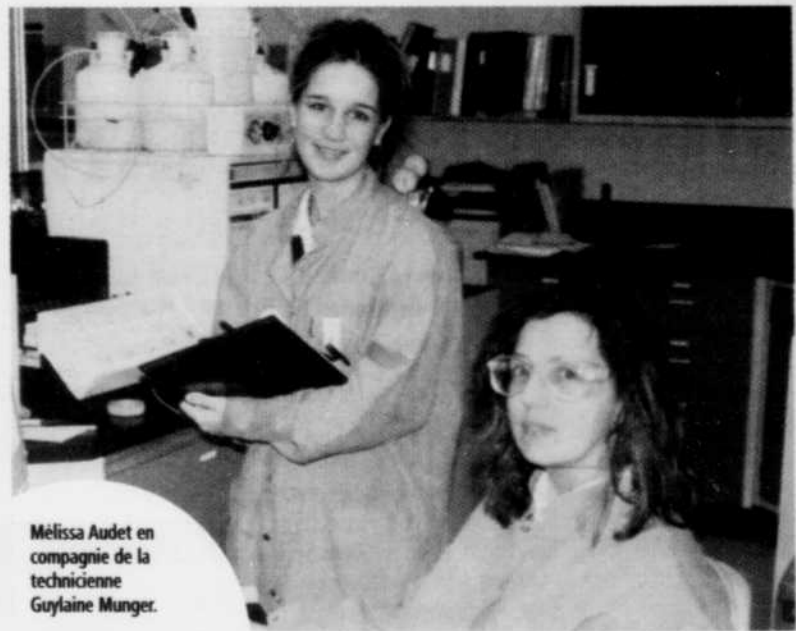
MÉLISSA AUDET, stagiaire en chimie

Originaire d'Alma, Mélissa Audet a complété un baccalauréat en biochimie à l'Université Laval. D'aussi loin qu'elle se souvienne, elle s'est toujours intéressée à la chimie. Toute petite, il n'était pas rare de la retrouver à ses expériences. Elle les élaborait avec tout ce qui lui tombait sous la main dont plusieurs substances issues du garde-manger familial !

Après des contrats en laboratoire pour l'université et en enseignement au secondaire, ce stage à l'usine Grande-Baie l'amène à s'investir dans le domaine environnemental puisque sa principale tâche consiste à tracer les instructions techniques de laboratoire pour ISO 14001. C'est un travail qui n'est pas routi-

nier, qui demande de l'initiative, de la patience et de la rigueur. « Je côtoie les gens de laboratoire. Ils m'ont accueillie comme si je faisais partie de l'équipe depuis toujours. »

Sa superviseure de stage, Myriam Potvin abonde dans le même sens. « Elle a su développer une belle complicité avec l'équipe. En plus de s'adapter très facilement, elle vulgarise et se montre toujours disponible pour la critique constructive. Cette formule de stage est intéressante autant pour nous que pour eux. Mélissa apporte de nouvelles façons de faire qui nous stimulent. Des jeunes comme elle donnent confiance en l'avenir. »



Mélissa Audet en compagnie de la technicienne Gylaine Munger.

PHOTO : Claude Gaudreault



Poste-publications commerciales
0235158799
1451316

ISS 0707-8013

Tirage 13 300 exemplaires
Au maître de poste: si le destinataire est déménagé, ne pas faire suivre; retourner à l'expéditeur avec la nouvelle adresse.

Le Lingot
1655, rue Powell C.P. 1370
Jonquière, Québec
G7S 4K9